



REPÚBLICA FEDERATIVA DO BRASIL
GOVERNO DO ESTADO DO PARÁ
FUNDO MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO
CNPJ: 15.349.420/0001-55



ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR

O objetivo deste Estudo Técnico Preliminar é analisar as necessidades e requisitos para a **AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO ESCOLAR PARA ATENDER AS DEMANDAS DA CRECHE MUNICIPAL NO MUNICÍPIO DE TRAIRÃO-PA.**

1 - DESCRIÇÃO DA NECESSIDADE DA CONTRATAÇÃO/AQUISIÇÃO, CONSIDERADO O PROBLEMA A SER RESOLVIDO SOB A PERSPECTIVA DO INTERESSE PÚBLICO:

A necessidade da contratação ou aquisição de bens e serviços no setor público, considerando o problema a ser resolvido sob a perspectiva do interesse público, envolve vários aspectos importantes. Aqui estão alguns pontos que descrevem essa necessidade:

1. **Atendimento à demanda pública:** A necessidade de contratação ou aquisição geralmente surge de uma demanda da sociedade por serviços, bens ou infraestrutura pública. Isso pode ser na forma de educação, saúde, infraestrutura de transporte, segurança, entre outros, que são essenciais para o bem-estar e o desenvolvimento da comunidade.
2. **Melhoria da qualidade de vida:** A contratação de serviços públicos, como atendimento médico, educação, saneamento básico, e outros, busca melhorar a qualidade de vida da população. A aquisição de bens, como equipamentos de saúde ou escolares, pode contribuir para o fornecimento de serviços de maior qualidade.
3. **Promoção do desenvolvimento econômico:** Investimentos públicos podem estimular o desenvolvimento econômico ao criar empregos, fomentar a indústria local e melhorar a infraestrutura, atraindo investimentos privados.
4. **Acesso igualitário:** A contratação e aquisição podem ser utilizadas para garantir o acesso igualitário a serviços e recursos. Isso é fundamental para reduzir as disparidades sociais e econômicas, promovendo a equidade.
5. **Atendimento a obrigações legais e constitucionais:** Em muitos casos, a contratação ou aquisição é necessária para cumprir com obrigações legais e constitucionais, como a garantia de direitos fundamentais à educação, saúde, moradia, entre outros.
6. **Manutenção e desenvolvimento de infraestrutura:** A infraestrutura pública, como estradas, pontes, hospitais e escolas, precisa ser mantida e desenvolvida para atender às necessidades da população. A contratação de serviços de construção e manutenção é crucial para garantir que a infraestrutura esteja em boas condições.
7. **Segurança e proteção:** A contratação de serviços de segurança pública, como policiamento e combate a incêndios, visa garantir a segurança da população e a proteção de seus direitos.

Em resumo, a necessidade de contratação ou aquisição no setor público está intrinsecamente ligada ao atendimento das demandas da sociedade e ao cumprimento das obrigações legais, visando promover o



interesse público, a igualdade, o bem-estar da população e o desenvolvimento sustentável. A contratação é um instrumento essencial para traduzir essas necessidades em ações concretas que beneficiem a comunidade como um todo.

2- ALINHAMENTO DA CONTRATAÇÃO A INSTRUMENTOS DE PLANEJAMENTO:

O inciso II, do § 1º, do art. 18 da NLCC já prevê que sejam demonstradas a previsão da contratação no plano de contratações anual, sempre que elaborado, de modo a indicar o seu alinhamento com o planejamento da Administração.

PPA - Programas e Ações por Função e subfunção

Função: 04 - Administração

Sub Função: 121 - Planejamento e Orçamento

Programa: 0006 - Governo Mais Perto de Você

Custeados com recursos oriundos da seguinte conta:

FUNDO DE DESENVOLVIMENTO DA EDUCAÇÃO BÁSICA/FUNDEB

Dotação Orçamentária: 12.365.0008.2.075 – Manutenção da Creche Municipal

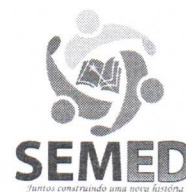
Classificação Econômica: 4.4.90.52.00- Equipamento e Material Permanente

Subelementos: 4.4.90.52.42-Mobiliário em geral

3- REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO:

Os requisitos para a contratação no setor público podem variar de acordo com o país, a jurisdição e o tipo específico de contrato ou aquisição. No entanto, de modo geral, há alguns requisitos comuns que devem ser atendidos na maioria dos processos de contratação no setor público. Aqui estão alguns dos principais requisitos:

1. **Atendimento às normas legais:** Todos os processos de contratação no setor público devem cumprir rigorosamente as leis e regulamentos vigentes. Isso inclui as leis de licitações, regulamentações de compras governamentais, leis trabalhistas, entre outras.
2. **Orçamento disponível:** Antes de iniciar qualquer processo de contratação, é necessário que haja orçamento disponível para a despesa planejada. A contratação não pode comprometer o equilíbrio fiscal ou os recursos públicos.
3. **Planejamento prévio:** Um processo de contratação bem-sucedido começa com um planejamento adequado. Isso envolve a definição clara dos objetivos, especificações técnicas, prazos, critérios de avaliação e outros detalhes do contrato.
4. **Competição:** Em muitos casos, a competição é fundamental. Os órgãos públicos geralmente são obrigados a realizar licitações abertas, onde várias empresas ou fornecedores podem participar e concorrer pelos contratos.
5. **Transparência:** Os processos de contratação devem ser transparentes e acessíveis ao público. As informações sobre os contratos, critérios de seleção e resultados devem ser divulgadas de maneira clara e acessível.



6. **Igualdade e não discriminação:** A contratação no setor público deve ser baseada na igualdade e não discriminação. Isso significa que os critérios de seleção não podem favorecer determinadas empresas ou grupos e devem ser aplicados de forma justa a todos os concorrentes.
7. **Adequação técnica e econômica:** Os contratantes geralmente devem atender a requisitos técnicos e econômicos específicos estabelecidos nos documentos de licitação.
8. **Habilitação legal e fiscal:** Os concorrentes devem demonstrar que estão legalmente autorizados a realizar negócios e que estão em conformidade com as obrigações fiscais.
9. **Garantias e cauções:** Dependendo do tipo de contrato, pode ser necessário fornecer garantias ou cauções para assegurar o cumprimento do contrato.
10. **Documentação completa:** Os licitantes devem apresentar toda a documentação requerida, como propostas técnicas, comerciais, habilitação, entre outras, dentro dos prazos e condições estabelecidos.
11. **Avaliação objetiva:** A avaliação das propostas deve ser feita de maneira objetiva, baseada em critérios predefinidos e em conformidade com os requisitos estabelecidos nos documentos de licitação.
12. **Respeito aos princípios éticos:** Os processos de contratação devem ser conduzidos com ética, integridade e imparcialidade. Qualquer forma de corrupção, fraude ou conflito de interesses deve ser evitada.

Estes são requisitos gerais comuns para a contratação no setor público, mas é importante notar que as regras e regulamentos podem variar de acordo com o contexto e a legislação de cada país. Portanto, é fundamental consultar as leis e regulamentos locais, por meio da Procuradoria Jurídica, para obter orientações específicas sobre os requisitos de contratação em uma determinada jurisdição.

4- ESTIMATIVAS DAS QUANTIDADES PARA A CONTRATAÇÃO

Item	DESCRIÇÃO	QUANT	VALOR UND
01	CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 0(CJA 04-ABS) Especificação: Altura do aluno compreendida ente 1,33m a 1,59m, São compostos de: 1) 1 (uma) mesa com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão e na face inferior com chapa de balanceamento. Estrutura tubular de aço. 2) 1 (uma) cadeira empilhável, com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado. Estrutura tubular de aço. NORMAS: ABNT NBR14006/2008 – Móveis escolares –Cadeiras e Mesas para Conjunto Aluno Individual; Portaria nº 105, de 06/03/2012 – RAC Conjunto Aluno CJA-04 – Mesa -Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6 mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 450 mm (largura) x 600 mm (comprimento) x 19,4 mm (espessura), admitindo- se tolerância de até + 2 mm para largura e comprimento e de +/- 0,6 mm para espessura. Topos	30	



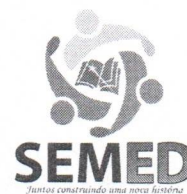
REPÚBLICA FEDERATIVA DO BRASIL
GOVERNO DO ESTADO DO PARÁ
FUNDO MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO
CNPJ: 15.349.420/0001-55



encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com primer, acabamento texturizado, na cor VERMELHO, colada com adesivo "HotMelting". Dimensões nominais de 22 mm (largura) x 3 mm (espessura), com tolerância de + ou - 0,5 mm para espessura. Estrutura composta de: montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm); travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular de $\varnothing = 31,75$ mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5 mm); pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de $\varnothing = 38$ mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5 mm). Porta-livros em polipropileno puro (sem qualquer tipo de carga) composto preferencialmente de 50% de matéria prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade (da cor CINZA), a critério da equipe técnica do pregão. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Fixação do tampo à estrutura através de porcas, garra e parafusos com rosca métrica M6, $\varnothing$ 6,0 mm, comprimento 47 mm (+ou- 2 mm), cabeça panela ou oval, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", $\varnothing$ 4,0 mm, comprimento 10 mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", $\varnothing$ 4,8 mm, comprimento 12 mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor VERMELHO, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. CJA-04 – Cadeira -Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor VERMELHO. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5 mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 mm a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor VERMELHO. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7 mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7 mm e máxima de 12 mm.



REPÚBLICA FEDERATIVA DO BRASIL
GOVERNO DO ESTADO DO PARÁ
FUNDO MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO
CNPJ: 15.349.420/0001-55



	Os assentos em madeira compensada devem ser providos de datadores a serem aplicados por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, de modo a serem indelévels. Estes datadores devem trazer o nome do fabricante do componente, mês e ano de fabricação. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 mm a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor. Bordos VERMELHO com selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6 mm e máxima de 12,1 mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, Ø 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", Ø 4,8 mm, comprimento 12 mm. Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 19 mm. Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 22 mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor VERMELHO, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE - FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. Nota1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nota2: O fabricante (contratado) deverá oferecer garantia de, no mínimo, 24 meses a partir da data da entrega do mobiliário, contra defeitos de fabricação. Nota3: Certificação: produto certificado conforme Portaria INMETRO n.º 105/2012.		
02	CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 3(CJA 03-ABS) Especificação: Altura do aluno compreendida ente 1,19m a 1,42m, São compostos de: 1) 1 (uma) mesa com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão e na face inferior com chapa de balanceamento. Estrutura tubular de aço. 2) 1 (uma) cadeira empilhável, com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado. Estrutura tubular de aço. NORMAS: ABNT NBR14006/2008 – Móveis escolares –Cadeiras e Mesas para Conjunto Aluno Individual; Portaria nº 105, de 06/03/2012 – RAC Conjunto Aluno CJA-03 – Mesa -Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6 mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 450 mm (largura) x 600 mm (comprimento) x 19,4 mm (espessura), admitindo- se tolerância de até + 2 mm para largura e comprimento e de +/- 0,6 mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com primer, acabamento texturizado, na cor AMARELA, colada com adesivo "HotMelting". Dimensões nominais de 22 mm (largura) x 3 mm (espessura), com tolerância de + ou - 0,5 mm para espessura. Estrutura composta de: montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm);travessa	60	



superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular de $\varnothing = 31,75 \text{ mm}$ (1 1/4"), em chapa 16 (1,5 mm); pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de $\varnothing = 38 \text{ mm}$ (1 1/2"), em chapa 16 (1,5 mm). Porta-livros em polipropileno puro (sem qualquer tipo de carga) composto preferencialmente de 50% de matéria prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade (da cor CINZA), a critério da equipe técnica do pregão. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Fixação do tampo à estrutura através de porcas, garra e parafusos com rosca métrica M6, $\varnothing 6,0 \text{ mm}$, comprimento 47 mm (+ou- 2 mm), cabeça panela ou oval, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", $\varnothing 4,0 \text{ mm}$, comprimento 10 mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", $\varnothing 4,8 \text{ mm}$, comprimento 12 mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. CJA-03 – Cadeira -Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor AMARELA. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5 mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 mm a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AMARELA. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7 mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7 mm e máxima de 12 mm. Os assentos em madeira compensada devem ser providos de datadores a serem aplicados por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, de modo a serem indelévels. Estes datadores devem trazer o nome do fabricante do componente, mês e ano de fabricação. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 mm a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor



	AMARELA. Bordos com selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6 mm e máxima de 12,1 mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, Ø 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", Ø 4,8 mm, comprimento 12 mm. Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 19 mm. Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 22 mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE - FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. Nota1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nota2: O fabricante (contratado) deverá oferecer garantia de, no mínimo, 24 meses a partir da data da entrega do mobiliário, contra defeitos de fabricação. Nota3: Certificação: produto certificado conforme Portaria INMETRO n.º 105/2012.		
03	Conjunto TREVO c/ 04 Cadeiras - FORMICADA - INFANTIL 02 a 06 Anos - MR PLAST Especificações do Produto: Mesa Altura: 60cm Medida: 80x80cm Cadeira: Altura do Assento: 35cm Cor das 04 Cadeiras: Azul / Verde / Vermelho / Amarelo Composição: Tubo de Aço, Polímero termoplástico. Acabamento dos tubos em ponteiras de polímero termoplástico na cor cinza. Fixação da estrutura ao tampo através de parafusos soberbo direto na madeira. Fixação dos Plásticos à estrutura por meio de Parafusos Plastic Philips (Facilitando a Montagem). Os metais recebem tratamento por imersão anti-ferrugem e pintura epóxi pó poliéster na cor cinza. Fabricante Plásticos: REALPLAST Material do Tampo: MDF c/ Fórmica Colorida Material do Assento: Polímero Termoplástico (Polipropileno) Material da estrutura: Tubo de Aço 7/8 Plástico não tóxico! (PP) Idade Recomendada: 02 a 06 Anos de Idade - Produto é enviado desmontado (não realizamos a montagem) Instruções de Limpeza: Passar um pano levemente umedecido com água ou detergente neutro e em seguida um pano seco para as limpezas do dia a dia. Nunca use produtos abrasivos, como saponáceos, esponja de aço, escova com cerdas duras, entre outros. Instruções de Conservação: Evitar expor/utilizar os produtos em ambientes com alta umidade, exemplo: câmaras frias, saunas e áreas molhadas Não armazenar produtos corrosivos, exemplo: ácido, cloro etc	140	
04	Mesa confeccionada em resina ABS, com tampo oval medindo 2000mm de comprimento por 800mm de largura, na cor CINZA. Tampo fixado a estrutura por meios de parafusos, com marca do fabricante injetada em alto-relevo no tampo. Altura tampo/chão 640mm. Base do tampo da mesa em tubo quadrado medindo 25mm x 25mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento, cobrindo todo o perímetro da mesa, 02 barras de sustentação em tubo 50mm x30mm e 01 barras em tubo quadrado 25mm x 25mm em toda a extensão da mesa. 02 colunas verticais laterais unindo o tampo aos pés em tubos oblongo medindo 77mm x 40mm com espessura mínima de 1,2mm. Base dos pés em tubo oblongo medindo 20mm x 48mm com	6	



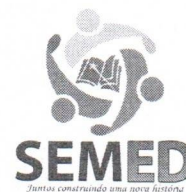
espessura de 1,5mm em forma de arco. Uma barra de sustentação em tubo oblongo medindo 20mm x 48mm fixadas entre as colunas. Sapatas calandradas antiderrapantes envolvendo as extremidades dos tubos que compõem os pés, desempenhando a função de proteção da pintura, aumentando a durabilidade, acompanham o formato dos pés em arco, medindo aproximadamente 162mm x 53mm, fabricadas em polipropileno virgem, podendo ser injetadas na mesma cor do tampo e presa à estrutura por meios de parafusos. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura e soldado através do sistema MIG. Cor da Estrutura: Branca. Cadeira com assento e encosto em resina plástica virgem, fabricados pelo processo de injeção termoplástico, na cor AMARELO, VERMELHO, LARANJA E VERDE, (a ser escolhida pelo órgão solicitante) marca do fabricante injetada em auto-relevo deverá estar no encosto. Assento com medidas mínimas 370mm x 400mm e medidas máximas 405mm x 465mm, fixado por parafuso, altura assento/chão 384mm aproximadamente sem orifícios. Encosto com medidas mínimas 403mm x 364mm, sem orifícios e com puxador para facilitar o carregamento da cadeira, fixado por parafuso. Estrutura formada por dois pares de tubo oblongo medindo 20mm x 48mm com espessura de 1,5mm fazendo a interligação da base do assento com os pés. Base do assento e interligação ao encosto em tubo oblongo 16mm x 30mm com espessura de 1,5mm coberto pelo encosto, duas barras horizontais para sustentação sob o assento em tubo 5/8. Uma barra horizontal de reforço em tudo oblongo medindo 16mm x 30mm com espessura de 1,5mm fixada entre uma das colunas que liga a base do assento aos pés. Sapatas calandradas antiderrapantes envolvendo as extremidades, cobrindo a solda e toda a extensão superior dos tubos que compõem os pés, desempenhando a função de proteção da pintura prevenindo contra ferrugem, acompanham o formato dos pés em arco, medindo 495mm x 55mm x 24mm com tolerância de +/- 2,00mm, injetadas em polipropileno virgem e presa à estrutura por meio de parafusos e rebites. Base dos pés em tubos oblongo medindo 20mm x 48mm com espessura de 1,5mm em forma de arco com raio medindo no máximo 800,0mm. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura e soldado através do sistema MIG. Cor da Estrutura: Branca		
---	--	--

5 - LEVANTAMENTO DE MERCADO, QUE CONSISTE NA ANÁLISE DAS ALTERNATIVAS POSSÍVEIS, E JUSTIFICATIVA TÉCNICA E ECONÔMICA DA ESCOLHA DO TIPO DE SOLUÇÃO A CONTRATAR:

A escolha da alternativa de aquisição de mobiliário escolar para atender à demanda da Creche Municipal do Município de Trairão-PA, dependerá das necessidades específicas, das restrições orçamentárias e dos objetivos de longo prazo da entidade pública. Vou apresentar algumas alternativas com justificativas técnicas e econômicas para cada uma:

1. Aquisição de Mobiliário Novo:

- *Justificativa Técnica:* O mobiliário novo geralmente oferece maior confiabilidade, durabilidade e desempenho em comparação com opções usadas ou recondicionadas. Eles também podem vir com garantias e suporte técnico.
- *Justificativa Econômica:* Embora os custos iniciais possam ser mais elevados, a longo prazo, os custos de manutenção e reparo tendem a ser menores, reduzindo o custo total de propriedade.



2. Aquisição de Mobiliário Usado ou Recondicionado:

- *Justificativa Técnica:* Esta opção pode ser viável quando se procura economizar custos. No entanto, a condição e o histórico de manutenção do mobiliário usado devem ser rigorosamente avaliados para garantir que atenda às necessidades.
- *Justificativa Econômica:* A aquisição de mobiliário usado normalmente envolve custos iniciais mais baixos, mas pode resultar em maiores custos de manutenção ao longo do tempo.

3. Leasing (Arrendamento):

- *Justificativa Técnica:* O leasing permite o uso temporário de mobiliário sem a necessidade de aquisição direta. Isso pode ser vantajoso para atualizar tecnologia ou atender a necessidades temporárias.
- *Justificativa Econômica:* Pode reduzir a pressão sobre o orçamento inicial, permitindo que os pagamentos sejam distribuídos ao longo do tempo. No entanto, a longo prazo, os custos podem ser mais altos do que a compra direta.

4. Parcerias Público-Privadas (PPPs):

- *Justificativa Técnica:* As PPPs podem envolver empresas privadas na aquisição, operação e manutenção de mobiliário em nome da entidade pública.
- *Justificativa Econômica:* As PPPs podem permitir a transferência de riscos e a combinação de expertise técnica e financeira do setor privado, mas é importante analisar cuidadosamente os custos e benefícios a longo prazo.

5. Compartilhamento de Recursos com Outras Entidades Públicas:

- *Justificativa Técnica:* Compartilhar recursos com outras entidades públicas pode ser eficiente, principalmente quando as necessidades são similares.
- *Justificativa Econômica:* Pode resultar em economias substanciais, pois os custos são compartilhados. Além disso, pode fortalecer a cooperação intergovernamental.

6. Contratação de Serviços Terceirizados (outsourcing):

- *Justificativa Técnica:* Terceirização de serviços como manutenção de mobiliários permanentes.
- *Justificativa Econômica:* Pode economizar custos operacionais e permitir que a entidade pública se concentre em suas principais funções.

Considerando os fatores técnicos e econômicos existentes, incluindo o orçamento disponível, as necessidades de longo prazo, a infraestrutura existente, os requisitos técnicos e as prioridades, a alternativa mais apropriada para atender a presente demanda do FME de maneira eficaz e eficiente é a aquisição de mobiliário por meio de licitação.

6 - ESTIMATIVA DO VALOR DA CONTRATAÇÃO

Para fins de valoração estimada, os itens em comum para o FME/FUNDEB foram somados:

FUNDO DE DESENVOLVIMENTO DA EDUCAÇÃO BÁSICA/FUNDEB



REPÚBLICA FEDERATIVA DO BRASIL
GOVERNO DO ESTADO DO PARÁ
FUNDO MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO
CNPJ: 15.349.420/0001-55



Item	DESCRIÇÃO	QUANT	VALOR UND	TOTAL
01	CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 0(CJA 04-ABS) Especificação: Altura do aluno compreendida ente 1,33m a 1,59m, São compostos de: 1) 1 (uma) mesa com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão e na face inferior com chapa de balanceamento. Estrutura tubular de aço. 2) 1 (uma) cadeira empilhável, com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado. Estrutura tubular de aço. NORMAS: ABNT NBR14006/2008 – Móveis escolares –Cadeiras e Mesas para Conjunto Aluno Individual; Portaria nº 105, de 06/03/2012 – RAC Conjunto Aluno CJA-04 – Mesa - Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6 mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 450 mm (largura) x 600 mm (comprimento) x 19,4 mm (espessura), admitindo- se tolerância de até + 2 mm para largura e comprimento e de +/- 0,6 mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com primer, acabamento texturizado, na cor VERMELHO, colada com adesivo "HotMelting". Dimensões nominais de 22 mm (largura) x 3 mm (espessura), com tolerância de + ou - 0,5 mm para espessura. Estrutura composta de: montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm);travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular de $\varnothing = 31,75$ mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5 mm);pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de $\varnothing = 38$ mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5 mm).Porta-livros em polipropileno puro (sem qualquer tipo de carga) composto preferencialmente de 50% de matéria prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade (da cor CINZA), a critério da equipe técnica do pregão. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Fixação do tampo à estrutura através de porcas, garra e parafusos com rosca métrica M6, $\varnothing 6,0$ mm, comprimento 47 mm (+ou- 2 mm), cabeça panela ou oval, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", $\varnothing 4,0$ mm, comprimento 10 mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", $\varnothing 4,8$ mm, comprimento 12 mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor VERMELHO, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiros e sapatas, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo	30	395,14	11.854,20



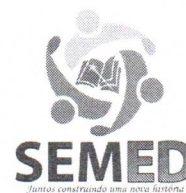
REPÚBLICA FEDERATIVA DO BRASIL
GOVERNO DO ESTADO DO PARÁ
FUNDO MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO
CNPJ: 15.349.420/0001-55



FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. CJA-04 – Cadeira -Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor VERMELHO. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5 mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 mm a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor VERMELHO. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7 mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7 mm e máxima de 12 mm. Os assentos em madeira compensada devem ser providos de datadores a serem aplicados por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, de modo a serem indelévels. Estes datadores devem trazer o nome do fabricante do componente, mês e ano de fabricação. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 mm a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor. Bordos VERMELHO com selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6 mm e máxima de 12,1 mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, Ø 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm).Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", Ø 4,8 mm, comprimento 12 mm. Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 19 mm. Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 22 mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor VERMELHO, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE - FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. Nota1: O nome do



REPÚBLICA FEDERATIVA DO BRASIL
GOVERNO DO ESTADO DO PARÁ
FUNDO MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO
CNPJ: 15.349.420/0001-55



	fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nota2: O fabricante (contratado) deverá oferecer garantia de, no mínimo, 24 meses a partir da data da entrega do mobiliário, contra defeitos de fabricação. Nota3: Certificação: produto certificado conforme Portaria INMETRO n.º 105/2012.			
02	CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 3(CJA 03-ABS) Especificação: Altura do aluno compreendida ente 1,19m a 1,42m, São compostos de: 1) 1 (uma) mesa com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão e na face inferior com chapa de balanceamento. Estrutura tubular de aço. 2) 1 (uma) cadeira empilhável, com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado. Estrutura tubular de aço. NORMAS: ABNT NBR14006/2008 – Móveis escolares –Cadeiras e Mesas para Conjunto Aluno Individual; Portaria nº 105, de 06/03/2012 – RAC Conjunto Aluno CJA-03 – Mesa - Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6 mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 450 mm (largura) x 600 mm (comprimento) x 19,4 mm (espessura), admitindo- se tolerância de até + 2 mm para largura e comprimento e de +/- 0,6 mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com primer, acabamento texturizado, na cor AMARELA, colada com adesivo "HotMelting". Dimensões nominais de 22 mm (largura) x 3 mm (espessura), com tolerância de + ou - 0,5 mm para espessura. Estrutura composta de: montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm);travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular de $\varnothing = 31,75$ mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5 mm);pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de $\varnothing = 38$ mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5 mm).Porta-livros em polipropileno puro (sem qualquer tipo de carga) composto preferencialmente de 50% de matéria prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade (da cor CINZA), a critério da equipe técnica do pregão. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Fixação do tampo à estrutura através de porcas, garra e parafusos com rosca métrica M6, $\varnothing 6,0$ mm, comprimento 47 mm (+ou- 2 mm), cabeça panela ou oval, fenda Phillips.Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", $\varnothing 4,0$ mm, comprimento 10 mm.Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", $\varnothing 4,8$ mm, comprimento 12 mm.Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através	60	422,82	25.369,20



REPÚBLICA FEDERATIVA DO BRASIL
GOVERNO DO ESTADO DO PARÁ
FUNDO MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO
CNPJ: 15.349.420/0001-55



de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. CJA-03 – Cadeira -Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor AMARELA. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5 mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 mm a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AMARELA. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7 mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7 mm e máxima de 12 mm. Os assentos em madeira compensada devem ser providos de datadores a serem aplicados por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, de modo a serem indelévels. Estes datadores devem trazer o nome do fabricante do componente, mês e ano de fabricação. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 mm a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AMARELA. Bordos com selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6 mm e máxima de 12,1 mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, Ø 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", Ø 4,8 mm, comprimento 12 mm. Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 19 mm. Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 22 mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE - FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso



REPÚBLICA FEDERATIVA DO BRASIL
GOVERNO DO ESTADO DO PARÁ
FUNDO MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO
CNPJ: 15.349.420/0001-55



	que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. Nota1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nota2: O fabricante (contratado) deverá oferecer garantia de, no mínimo, 24 meses a partir da data da entrega do mobiliário, contra defeitos de fabricação. Nota3: Certificação: produto certificado conforme Portaria INMETRO n.º 105/2012..			
03	Conjunto TREVO c/ 04 Cadeiras - FORMICADA - INFANTIL 02 a 06 Anos - MR PLAST Especificações do Produto: Mesa Altura: 60cm Medida: 80x80cm Cadeira: Altura do Assento: 35cm Cor das 04 Cadeiras: Azul / Verde / Vermelho / Amarelo Composição: Tubo de Aço, Polímero termoplástico. Acabamento dos tubos em ponteiros de polímero termoplástico na cor cinza. Fixação da estrutura ao tampo através de parafusos soberbo direto na madeira. Fixação dos Plásticos à estrutura por meio de Parafusos Plastic Phillips (Facilitando a Montagem). Os metais recebem tratamento por imersão anti-ferrugem e pintura epóxi pó poliéster na cor cinza. Fabricante Plásticos: REALPLAST Material do Tampo: MDF c/ Fórmica Colorida Material do Assento: Polímero Termoplástico (Polipropileno) Material da estrutura: Tubo de Aço 7/8 Plástico não tóxico! (PP) Idade Recomendada: 02 a 06 Anos de Idade - Produto é enviado desmontado (não realizamos a montagem) Instruções de Limpeza: Passar um pano levemente umedecido com água ou detergente neutro e em seguida um pano seco para as limpezas do dia a dia. Nunca use produtos abrasivos, como saponáceos, esponja de aço, escova com cerdas duras, entre outros. Instruções de Conservação: Evitar expor/utilizar os produtos em ambientes com alta umidade, exemplo: câmaras frias, saunas e áreas molhadas Não armazenar produtos corrosivos, exemplo: ácido, cloro etc	140	618,62	86.606,80
04	Mesa confeccionada em resina ABS, com tampo oval medindo 2000mm de comprimento por 800mm de largura, na cor CINZA. Tampo fixado a estrutura por meios de parafusos, com marca do fabricante injetada em alto-relevo no tampo. Altura tampo/chão 640mm. Base do tampo da mesa em tubo quadrado medindo 25mm x 25mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento, cobrindo todo o perímetro da mesa, 02 barras de sustentação em tubo 50mm x30mm e 01 barras em tubo quadrado 25mm x 25mm em toda a extensão da mesa. 02 colunas verticais laterais unindo o tampo aos pés em tubos oblongo medindo 77mm x 40mm com espessura mínima de 1,2mm. Base dos pés em tubo oblongo medindo 20mm x 48mm com espessura de 1,5mm em forma de arco. Uma barra de sustentação em tubo oblongo medindo 20mm x 48mm fixadas entre as colunas. Sapatas calandradas antiderrapantes envolvendo as extremidades dos tubos que compõem os pés, desempenhando a função de proteção da pintura, aumentando a durabilidade, acompanham o formato dos pés em arco, medindo aproximadamente 162mm x 53mm, fabricadas em polipropileno virgem, podendo ser injetadas na mesma cor do tampo e presa à estrutura por meios de parafusos. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura e soldado através do sistema MIG. Cor da Estrutura: Branca. Cadeira com assento e encosto em resina plástica virgem, fabricados pelo processo de injeção termoplástico, na cor AMARELO,	6	4.943,67	29.662,02



VERMELHO, LARANJA E VERDE, (a ser escolhida pelo órgão solicitante) marca do fabricante injetada em auto-relevo deverá estar no encosto. Assento com medidas mínimas 370mm x 400mm e medidas máximas 405mm x 465mm, fixado por parafuso, altura assento/chão 384mm aproximadamente sem orifícios. Encosto com medidas mínimas 403mm x 364mm, sem orifícios e com puxador para facilitar o carregamento da cadeira, fixado por parafuso. Estrutura formada por dois pares de tubo oblongo medindo 20mm x 48mm com espessura de 1,5mm fazendo a interligação da base do assento com os pés. Base do assento e interligação ao encosto em tubo oblongo 16mm x 30mm com espessura de 1,5mm coberto pelo encosto, duas barras horizontais para sustentação sob o assento em tubo 5/8. Uma barra horizontal de reforço em tubo oblongo medindo 16mm x 30mm com espessura de 1,5mm fixada entre uma das colunas que liga a base do assento aos pés. Sapatas calandradas antiderrapantes envolvendo as extremidades, cobrindo a solda e toda a extensão superior dos tubos que compõem os pés, desempenhando a função de proteção da pintura prevenindo contra ferrugem, acompanham o formato dos pés em arco, medindo 495mm x 55mm x 24mm com tolerância de +/- 2,00mm, injetadas em polipropileno virgem e presa à estrutura por meio de parafusos e rebites. Base dos pés em tubos oblongo medindo 20mm x 48mm com espessura de 1,5mm em forma de arco com raio medindo no máximo 800,0mm. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura e soldado através do sistema MIG. Cor da Estrutura: Branca			
--	--	--	--

Total estimado: R\$ 153.492,22 (Cento e cinquenta e três mil, quatrocentos e noventa e dois reais e vinte e dois centavos).

7- DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO, INCLUSIVE DAS EXIGÊNCIAS RELACIONADAS À MANUTENÇÃO E À ASSISTÊNCIA TÉCNICA, QUANDO FOR O CASO:

A aquisição de mobiliário escolar como um todo inclui várias etapas e considerações, incluindo exigências relacionadas à manutenção e assistência técnica, quando apropriado. Aqui está uma visão geral dessa solução:

- 1. Identificação das Necessidades:** A primeira etapa é identificar as necessidades específicas que levaram à decisão de adquirir mobiliário escolar. Isso pode incluir a determinação dos tipos de equipamentos, quantidades necessárias e suas finalidades.
- 2. Planejamento e Orçamento:** O planejamento é crucial e deve incluir a definição de um orçamento disponível para a aquisição. O planejamento também deve considerar as fontes de financiamento, os prazos e os requisitos técnicos.
- 3. Especificações Técnicas:** Com base nas necessidades identificadas, devem ser estabelecidas especificações técnicas detalhadas para os materiais permanentes a serem adquiridos. Essas especificações devem incluir características técnicas, padrões de qualidade, marcas ou modelos recomendados, e outros detalhes relevantes.



REPÚBLICA FEDERATIVA DO BRASIL
GOVERNO DO ESTADO DO PARÁ
FUNDO MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO
CNPJ: 15.349.420/0001-55



4. Processo de Licitação ou Cotação: Na maioria dos casos, a aquisição de mobiliário escolar no setor público envolve um processo de licitação ou cotação. Isso é realizado para garantir a concorrência e a transparência na seleção do fornecedor.

5. Avaliação e Seleção de Fornecedores: Os fornecedores interessados apresentam suas propostas com base nas especificações técnicas. A entidade pública avalia as propostas com base em critérios predefinidos, como preço, qualidade, prazos de entrega, garantias, entre outros.

6. Contrato e Negociação: Uma vez selecionado o fornecedor, um contrato é elaborado, detalhando os termos e condições da aquisição, incluindo prazos de entrega, garantias, preços e condições de pagamento.

7. Recebimento e Aceitação: Após a entrega, o mobiliário escolar é recebido, inspecionado e testado para garantir que atenda às especificações técnicas. Somente após a aceitação é que o pagamento é realizado.

8. Manutenção e Assistência Técnica: Dependendo da natureza do mobiliário escolar, pode ser necessário um plano de manutenção. Equipamentos, como máquinas, veículos e sistemas complexos, frequentemente requerem manutenção preventiva e corretiva. A assistência técnica pode ser necessária para solucionar problemas ou realizar reparos.

9. Registro e Controle Patrimonial: Todos os materiais permanentes adquiridos devem ser registrados no controle patrimonial da entidade pública, incluindo informações como número de série, localização, data de aquisição, valor, entre outros.

10. Auditoria e Prestação de Contas: A aquisição de mobiliário escolar deve ser sujeita a auditorias internas e externas para garantir a conformidade com as leis e regulamentos. A prestação de contas deve ser transparente e documentada.

11. Descarte Responsável: Quando o mobiliário escolar atinge o fim de sua vida útil, é importante considerar seu descarte responsável, seguindo regulamentações ambientais e padrões éticos.

A aquisição de mobiliário escolar é uma parte essencial da gestão de ativos e recursos do setor público. As exigências relacionadas à manutenção e assistência técnica variam dependendo do tipo de equipamento e da política da entidade pública, mas garantir que os bens permaneçam em boas condições de funcionamento é fundamental para otimizar o investimento público.

8 - JUSTIFICATIVAS PARA O PARCELAMENTO OU NÃO DA CONTRATAÇÃO:

O objeto da contratação é divisível e pode ser parcelado?

(X) Sim, é divisível e foi parcelado em tantas parcelas quanto tecnicamente e economicamente viáveis.

() É divisível, mas não poderá ser parcelado.

() Não é divisível.

9 - DEMONSTRATIVO DOS RESULTADOS PRETENDIDOS EM TERMOS DE ECONOMICIDADE E DE MELHOR APROVEITAMENTO DOS RECURSOS HUMANOS, MATERIAIS E FINANCEIROS DISPONÍVEIS:

A aquisição de mobiliário escolar novo por meio de licitação visa a alcançar resultados significativos em termos de economicidade e melhor aproveitamento dos recursos humanos, materiais e financeiros disponíveis para a entidade pública. Abaixo está um demonstrativo dos resultados pretendidos:



Economicidade:

1. **Redução de Custos de Manutenção:** Mobiliários novos geralmente requerem menos manutenção e reparo do que equipamentos usados. Isso resulta em economia a longo prazo, uma vez que os custos de manutenção e as interrupções operacionais são reduzidos.
2. **Maior Eficiência Operacional:** Mobiliários novos tendem a ser mais eficientes.
3. **Garantias e Suporte:** A maioria dos Mobiliários novos é vendida com garantias de fábrica. Isso protege a entidade pública de custos imprevistos de reparo. Além disso, muitas vezes, o suporte técnico é mais acessível.
4. **Redução de Desperdício:** Mobiliários novos geralmente têm uma vida útil mais longa, o que reduz a necessidade de substituição frequente, minimizando o desperdício de recursos e materiais.
5. **Conformidade com Normas e Regulamentos:** Mobiliários novos são mais propensos a cumprir com regulamentos ambientais, de segurança e de saúde ocupacional, o que reduz o risco de penalizações e multas.

Melhor Aproveitamento dos Recursos Humanos, Materiais e Financeiros:

1. **Maior Produtividade dos Recursos Humanos:** Mobiliários novos são mais confiáveis e geralmente exigem menos tempo dos funcionários para manutenção e reparo, permitindo que eles se concentrem em atividades essenciais.
2. **Minimização de Paralisações:** A menor probabilidade de falhas e avarias nos Mobiliários novos reduzem as paralisações operacionais, o que otimiza o tempo e a produtividade dos funcionários.
3. **Uso Eficiente de Recursos Materiais:** Mobiliários novos tendem a ser mais duráveis, reduzindo a necessidade de substituição constante e minimizando o desperdício de recursos.
4. **Alocação Eficaz de Recursos Financeiros:** A aquisição de mobiliário escolar novo envolve custos iniciais que, a longo prazo, são compensados pelas economias em manutenção e reparos. Isso permite uma alocação mais eficaz dos recursos financeiros disponíveis.
5. **Conformidade com Metas e Prazos:** Mobiliários novos são mais confiáveis e menos propensos a defeitos, o que ajuda a garantir o cumprimento de metas e prazos.

Portanto, a aquisição de mobiliário escolar novo por meio de licitação é uma estratégia que visa a otimizar a economicidade, reduzir os custos operacionais, melhorar a eficiência operacional e garantir um melhor aproveitamento dos recursos humanos, materiais e financeiros disponíveis para a entidade pública. Esses resultados contribuem para uma gestão mais eficiente e eficaz dos recursos públicos.

10 - PROVIDÊNCIAS A SEREM ADOTADAS PELA ADMINISTRAÇÃO PREVIAMENTE À CELEBRAÇÃO DO CONTRATO, INCLUSIVE QUANTO À CAPACITAÇÃO DE SERVIDORES OU DE EMPREGADOS PARA FISCALIZAÇÃO E GESTÃO CONTRATUAL:



REPÚBLICA FEDERATIVA DO BRASIL
GOVERNO DO ESTADO DO PARÁ
FUNDO MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO
CNPJ: 15.349.420/0001-55



Serão necessárias adequações de infraestrutura física ou tecnológica, de espaço físico, de logística ou outras providências pertinentes, no ambiente do Órgão para a execução do objeto da contratação?

(X) Não. A contratação não demandará qualquer alteração no ambiente do Órgão.

() Sim. Criação de pastas virtuais para compartilhamento de documentos e acesso aos sistemas operacionais, além da revisão do fluxo processual e organograma interno.

Será necessária a capacitação de servidor para a execução contratual?

(X) Não.

() Sim. A capacitação será realizada pela Contratada, sendo que a capacitação compõe obrigação contratual a ser prevista no respectivo Termo de Referência.

() Sim. A capacitação deverá ser providenciada pela contratante para os servidores eventualmente disponíveis.

11 - CONTRATAÇÕES CORRELATAS E/OU INTERDEPENDENTES:

Não há.

12 - DESCRIÇÃO DE POSSÍVEIS IMPACTOS AMBIENTAIS E RESPECTIVAS MEDIDAS MITIGADORAS, INCLUÍDOS REQUISITOS DE BAIXO CONSUMO DE ENERGIA E DE OUTROS RECURSOS, BEM COMO LOGÍSTICA REVERSA PARA DESFAZIMENTO E RECICLAGEM DE BENS E REFUGOS, QUANDO APLICÁVEL:

A aquisição de mobiliário escolar novo, embora traga benefícios significativos, também pode ter impactos ambientais, especialmente no que diz respeito ao uso de recursos naturais e ao descarte de bens obsoletos. Para minimizar esses impactos, é fundamental implementar medidas mitigadoras e adotar práticas sustentáveis. Abaixo estão os possíveis impactos ambientais e as medidas mitigadoras associadas:

Impactos Ambientais:

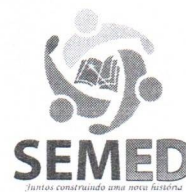
1. **Consumo de Recursos Naturais:** A produção de mobiliário escolar envolve a extração de matérias-primas, como metais, plásticos e madeira, resultando no consumo de recursos naturais.
2. **Emissões de Gases de Efeito Estufa:** A fabricação, transporte e operação de equipamentos podem resultar em emissões de gases de efeito estufa, contribuindo para as mudanças climáticas.
3. **Geração de Resíduos:** A aquisição de mobiliário escolar gera resíduos, tanto na produção quanto no descarte de equipamentos obsoletos.

Medidas Mitigadoras:

1. **Eficiência Energética:** Priorize a aquisição de mobiliário cuja fabricação exigiu baixo consumo de energia.
2. **Uso de Recursos Sustentáveis:** Dê preferência a mobiliário fabricado com materiais reciclados e de fontes sustentáveis.
3. **Economia Circular:** Promova a logística reversa, estabelecendo um sistema para coletar, reciclar ou recondicionar os mobiliários obsoletos.
4. **Treinamento e Conscientização:** Capacite os usuários dos equipamentos para que utilizem de maneira eficiente e responsável, reduzindo o consumo de energia e recursos.



REPÚBLICA FEDERATIVA DO BRASIL
GOVERNO DO ESTADO DO PARÁ
FUNDO MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO
CNPJ: 15.349.420/0001-55



5. **Contratos Sustentáveis:** Inclua cláusulas de sustentabilidade nos contratos de aquisição, incentivando fornecedores a adotar práticas mais ecoeficientes.
6. **Monitoramento Ambiental:** Realize monitoramento ambiental para avaliar o desempenho ambiental dos equipamentos e a eficácia das medidas mitigadoras.
7. **Reuso e Redistribuição:** Considere a possibilidade de reutilizar equipamentos em diferentes setores ou doá-los para instituições que possam aproveitá-los.
8. **Reciclagem Responsável:** Garanta a reciclagem adequada dos equipamentos obsoletos, incluindo a separação de materiais e a eliminação segura de substâncias perigosas.
9. **Auditorias Ambientais:** Realize auditorias regulares para avaliar o desempenho ambiental da aquisição de mobiliário escolar e identificar áreas de melhoria.

Essas medidas mitigadoras não apenas reduzem os impactos ambientais da aquisição de mobiliário escolar, mas também contribuem para uma gestão mais sustentável dos recursos públicos. A adoção de práticas sustentáveis não só é benéfica para o meio ambiente, mas também pode levar a economias significativas a longo prazo, por meio da redução de custos de energia e manutenção, bem como da prolongação da vida útil dos equipamentos.

13 - POSICIONAMENTO CONCLUSIVO SOBRE A ADEQUAÇÃO DA CONTRATAÇÃO PARA O ATENDIMENTO DA NECESSIDADE A QUE SE DESTINA:

Em sendo assim, o presente estudo técnico preliminar evidencia que a contratação da solução descrita como **"AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO ESCOLAR PARA ATENDER AS DEMANDAS DA CRECHE MUNICIPAL NO MUNICÍPIO DE TRAIRÃO-PA"** se mostra tecnicamente viável e fundamentadamente necessária.

Diante do exposto, **DECLARO SER VIÁVEL** a contratação pretendida.

Trairão-PA, 22 de janeiro de 2024.

Iranilde Queiroz Lima Gomes

Requisitante